

(54) SCRAPER FOR ROTARY WHEEL TYPE CONTINUOUS METAL EXTRUDING DEVICE

(11) 2-46915 (A) (43) 16.2.1990 (19) JP

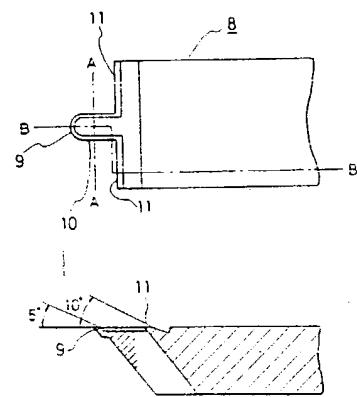
(21) Appl. No. 63-194119 (22) 3.8.1988

(71) FURUKAWA ELECTRIC CO LTD:THE (72) KATSUHIKO MUROTA(1)

(51) Int. Cl. B21C35/06

PURPOSE: To smooth the extruded residue cutting surface in a wheel groove, and also, to facilitate the discharge of the cutting residue by providing a specified rake angle on the tip part of a blade.

CONSTITUTION: In a scraper for a rotary wheel type continuous metal extruding device, a rake angle of blades 9, 10 is set to 5°, and as for the blade 9, a bottom part of a peripheral groove of a wheel is cut, and as for the blade 10, a side part of the peripheral groove is cut. A rake angle of a blade 11 is 10°, and the outside peripheral surface of the wheel is cut. Since the blade 11 is thicker than the blades 9, 10, the residue can be discharged more smoothly by enlarging the rake angle.



8: scraper

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑫ 公開特許公報 (A) 平2-46915

⑥ Int. Cl.³
B 21 C 35/06

識別記号
厅内整理番号
7415-4E

④ 公開 平成2年(1990)2月16日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑤ 発明の名称 回転ホイール式連続金属押出装置のスクラーバ

⑥ 特願 昭63-194119

⑦ 出願 昭63(1988)8月3日

⑧ 発明者 室田 勝比古 千葉県市原市八幡海岸通6 古河電気工業株式会社千葉事業所内

⑨ 発明者 高村 勝一 千葉県市原市八幡海岸通6 古河電気工業株式会社千葉事業所内

⑩ 出願人 古河電気工業株式会社 東京都千代田区丸の内2丁目6番1号

明細書

1. 発明の名称 回転ホイール式連続金属押出装置のスクラーバ

2. 特許請求の範囲

回転ホイールの周端面に設けられたエンドレス溝と該エンドレス溝に係合する固定シャープロックとにより通路を形成し、一端がアバットメントにより封止された該通路内に素材を供給し、前記回転ホイールの回転に伴い前記素材と溝内面との間に生じる摩擦抵抗によって前記素材に押出圧力を発生させ、素材をダイより押し出し成形する回転ホイール式連続金属押出装置に具備され、前記アバットメントとエンドレス溝との隙間に発生する押しカスを除去する回転ホイール式連続金属押出装置のスクラーバにおいて、プレート先端部に5°～10°のすくい角を設けたことを特徴とする回転ホイール式連続金属押出装置のスクラーバ。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、回転ホイール式連続金属押出装置に

具備され、押しカスを切除するスクラーバの形状

に関する。

(従来の技術)

回転ホイール式連続金属押出装置は、例えば第2国に示すように、周端面にエンドレス溝(1)を有するホイール(2)と、該ホイール(2)の溝(1)の所要区間を蓋するシャープロック(3)との間に形成された通路(4)を有し、この通路(4)の一端は溝(1)の断面全体に突出係合するアバットメント(5)により封止され、その近くにダイ(6)が配置されている。ホイール(2)の回転により導入された鋳造材料(7)は、溝(1)との接触摩擦力によって変形され、ダイ(6)を通って押出される。この際、ホイール周溝(1)とアバットメント(5)との隙間から鋳造材料(7)が溢出して、ホイール周溝(1)に付着して排出される。一般に、この種の押出装置では、製品品質を維持するためにホイール(2)に付着した鋳造材料(7)はスクラーバ(8)により削取排出される。

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、従来のスクラーバでは次のように

特開平2-46915 (2)

な問題が発生した。すなわち、

イ) スクレーパブレードの先端がめくれあがり、切削性が悪くなつてホイール溝内の表面が荒れ、空気の巻き込みが誘発されて、製品表面に欠陥が発生する。

ロ) 削りカスがブレードの上面フラット部に密着し、カスの排出がスムーズに行われない。

本発明は以上のような点にかんがみてなされたもので、その目的とするところは、スクレーパ形状を改良することにより、ホイール溝内の押しかス切削面を円滑にし、かつ、削りカスの排出を容易にすることにある。

(課題を解決するための手段)

上記目的を達成するために本発明によれば、回転ホイールの周端面に設けられたエンドレス溝と該エンドレス溝に係合する固定シェーブロックにより通路を形成し、一端がアバットメントにより封止された該通路内に素材を供給し、前記回転ホイールの回転に伴い前記素材と溝内面との間に生じる摩擦抵抗によって前記素材に押出圧力を発

る。ブレード即ちは巾3mmのフラット部を有し、すくい角は10°であり、ホイール外周面上を切削する。ブレード即ちはブレード(9)、即ちに比較して厚いため、すくい角を大きくしてカスの排出をよりスムーズに行うことができる。

(発明の効果)

以上説明したように本発明によれば、ブレード先端部に5°～10°のすくい角を設けているため、カスの排出が容易になるとともに、切削後のホイール表面が平滑になり、エアの巻き込みが少なくなり、製品の表面品質が向上するという優れた効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図(a)は本発明にかかるスクレーパの一実施例の上面図、第1図(b)はそのA-A断面図、第1図(c)はそのB-B断面図であり、第2図は回転ホイール式連続金属押出装置の要部断面図である。

1…溝、2…ホイール、3…シェーブロック、4…通路、5…アバットメント、6…ダイ、7…铸造材料、8…スクレーパ、9…

生させ、素材をダイより押し出し成形する回転ホイール式連続金属押出装置に具備され、前記アバットメントとエンドレス溝との間に発生する押しカスを除去する回転ホイール式連続金属押出装置のスクレーパにおいて、ブレード先端部に5°～10°のすくい角を設けたことを特徴とする回転ホイール式連続金属押出装置のスクレーパが提供される。

ここで、すくい角を5°～10°に限定した理由は、10°以上になるとブレードの強度が弱くなり破損する恐れがあり、5°以下になるとカスの排出がスムーズに行われないからである。

(実施例)

以下図面に示した実施例に基づいて本発明を詳細に説明する。

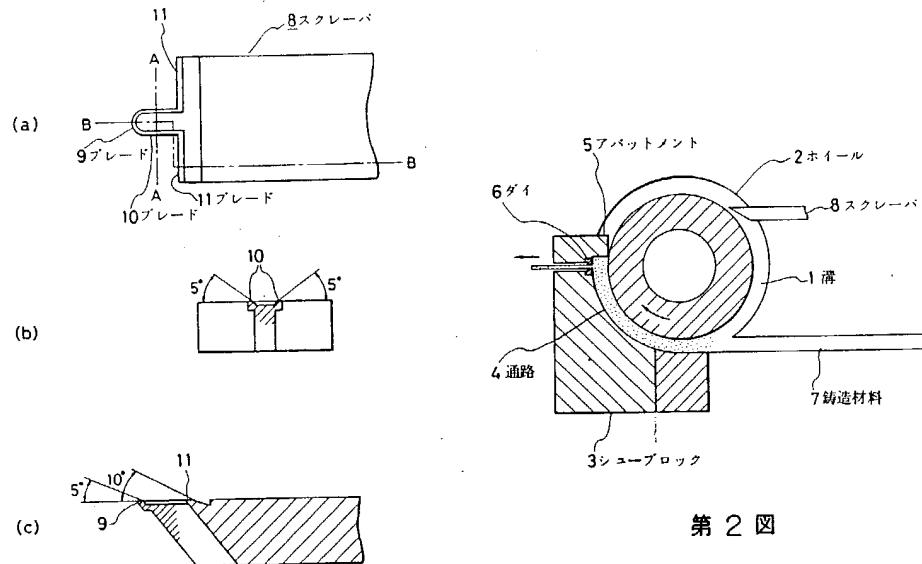
第1図(a)～(c)は本発明にかかるスクレーパの上面図および断面図であり、ブレード(9)、即ち厚さ2mm、上面に巾0.5mmのフラット部を有し、すくい角は5°である。ブレード(9)はホイール周溝の底部を切削し、ブレード即ちは周溝の側部を切削す

10、11…ブレード。

特許出願人

古河電気工業株式会社

特開平2-46915 (3)



第2図

第1図